

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

CELL FOR SOLID HIGH POLYMER FUEL CELL AND ITS MANUFACTURE

Patent Number: JP7235314
Publication date: 1995-09-05
Inventor(s): NONOBE YASUHIRO; others: 02
Applicant(s):: TOYOTA MOTOR CORP
Requested Patent: ☐ JP7235314
Application Number: JP19940047909 19940221
Priority Number(s):
IPC Classification: H01M8/02 ; H01M8/10
EC Classification:
Equivalents:

Abstract

PURPOSE: To prevent the leakage of fuel gas by improving reliability in a seal between an electrolyte film and frames.

CONSTITUTION: A pair of frames 100 formed of resin are superposed on each other so that an outside edge part of an electrolyte film 20 is sandwiched by projecting parts 112 arranged around the power generating holes 110, and that a projecting part 122 arranged around a fuel hole 120 and (132) arranged around a fuel hole 130 coincide with each other. In this condition, ultrasonic vibration is applied to one frame 100, and the respective projecting parts are welded together, and are formed as welded parts 115 and 125, and the electrolyte film 20 and the pair of frames 110 are integrally formed. As a result, the seal between the electrolyte film 20 and the pair of frames 100 can be made highly reliable. Since the seal between the frames 100 and the other member is made sufficient, fuel gas can be prevented from leaking to the opposite side of the electrolyte film 20.

Data supplied from the **esp@cenet** database - I2

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平7-235314

(43) 公開日 平成7年(1995)9月5日

(51) Int.Cl. ⁶	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
H 0 1 M	8/02	E 9444-4K		
	8/10	9444-4K		

審査請求 未請求 請求項の数 4 F D (全 8 頁)

(21) 出願番号 特願平6-47909

(22) 出願日 平成6年(1994)2月21日

(71) 出願人 000003207

トヨタ自動車株式会社

愛知県豊田市トヨタ町1番地

(72) 発明者 野々部 康宏

愛知県豊田市トヨタ町1番地 トヨタ自動車株式会社内

(72) 発明者 高橋 剛

愛知県豊田市トヨタ町1番地 トヨタ自動車株式会社内

(72) 発明者 遠畑 良和

愛知県豊田市トヨタ町1番地 トヨタ自動車株式会社内

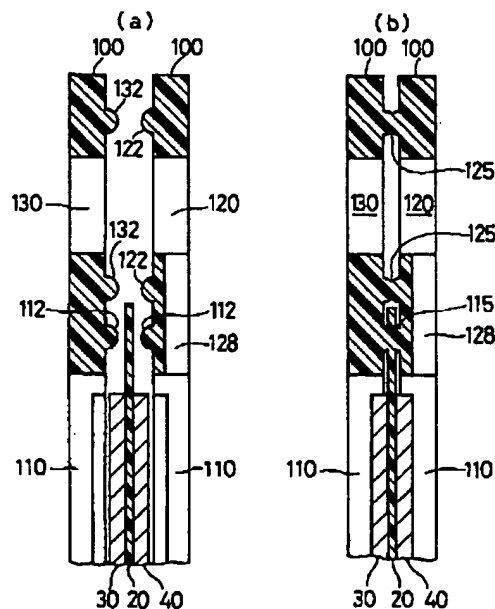
(74) 代理人 弁理士 下出 隆史 (外1名)

(54) 【発明の名称】 固体高分子型燃料電池の単電池およびその製造方法

(57) 【要約】

【目的】 電解質膜とフレームとのシールの信頼性を向上させ、燃料ガスの漏洩を防止する。

【構成】 樹脂により形成された一対のフレーム100を、その発電孔110の周囲に設けられた突出部112で電解質膜20の外縁部を挟持するように、かつ、燃料孔120の周囲に設けられた突出部122と燃料孔130の周囲に設けられた132とが整合するように重ね合わせる。この状態で、一方のフレーム100に超音波振動を与え、各突出部を溶着して溶着部115および125として電解質膜20と一対のフレーム100とを一体とする。この結果、電解質膜20と一対のフレーム100とのシールを信頼性の高いものとすることができる。また、フレーム100と他の部材とのシールを十分なものとすることにより、燃料ガスが電解質膜20の反対側へ漏洩するのを防止することができる。



(2)

特開平 7-235314

1

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 樹脂により形成されたフレームで電解質膜の縁を支持してなる固体高分子型燃料電池の単電池において、

前記フレームに支持部を設けると共に、該支持部が前記電解質膜の縁に溶着されてなることを特徴とする単電池。

【請求項 2】 前記支持部は、棒状に突出した突出部である請求項 1 記載の単電池。

【請求項 3】 樹脂により形成されたフレームで電解質膜の縁を支持してなる固体高分子型燃料電池の単電池の製造方法において、
複数の組付工程のうちに、少なくとも前記フレームと前記電解質膜の縁とを溶着する溶着工程を有する単電池の製造方法。

【請求項 4】 前記溶着工程は、超音波溶着法による溶着である請求項 3 記載の単電池の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 本発明は、固体高分子型燃料電池の単電池およびその製造方法に関し、詳しくは樹脂により形成されたフレームで電解質膜を支持してなる固体高分子型燃料電池の単電池およびその製造方法に関する。

【0002】

【従来の技術】 従来、この種の燃料電池としては、熔融プラスチックによりフレームを射出成形する際に、電解質膜の外縁部を熔融プラスチックに噛み合わせることで電解質膜とフレームとを一体化するものが提案されている（例えば、特開昭 62-256380 号公報）。この燃料電池では、電解質膜の外縁部に複数の穴が形成されており、この複数の穴に熔融プラスチックが注入されて冷却固化することにより、電解質膜がフレームに固定されて一体化される。また、電解質膜とフレームとのシールは、熔融プラスチックが冷却固化する際に生じる収縮により、フレームが電解質膜を圧着してなされるとされている。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】 しかしながら、この燃料電池では、電解質膜とフレームとの間に十分なシール力が得られない場合が生じるという問題があった。電解質膜とフレームとのシール力は、熔融プラスチックの収縮の程度によって定まり、この収縮の程度は、熔融プラスチックの種類や熔融温度等によって定まる。このため、用いるプラスチックの種類や熔融温度等によっては、冷却固化時に十分な収縮が得られず、収縮による電解質膜とフレームとの圧着力より燃料ガスの圧力の方が大きくなり、燃料ガスが電解質膜の反対側に漏れてしまう。この燃料ガスの漏れは、燃料電池の運転効率や信頼性を低下させる。

【0004】 本発明の固体高分子型燃料電池の単電池お

2

およびその製造方法は、こうした問題を解決し、電解質膜とフレームとを完全にシールすることにより燃料電池の運転効率と信頼性を高くすることを目的とし、次の構成を採った。

【0005】

【課題を解決するための手段】 本発明の固体高分子型燃料電池の単電池およびその製造方法は、樹脂により形成されたフレームで電解質膜の縁を支持してなる固体高分子型燃料電池の単電池において、前記フレームに支持部を設けると共に、該支持部が前記電解質膜の縁に溶着されてなることを特徴とする。

【0006】 ここで、前記固体高分子型燃料電池の単電池において、前記支持部は、棒状に突出した突出部である構成とすることもできる。

【0007】 本発明の固体高分子型燃料電池の単電池の製造方法は、樹脂により形成されたフレームで電解質膜の縁を支持してなる固体高分子型燃料電池の単電池の製造方法において、複数の組付工程のうちに、少なくとも前記フレームと前記電解質膜の縁とを溶着する溶着工程を有することを要旨とする。

【0008】 ここで、前記単電池の製造方法において、前記溶着工程は、超音波溶着法による溶着である構成とすることもできる。

【0009】

【作用】 以上のように構成された本発明の固体高分子型燃料電池の単電池は、フレームに設けられた支持部と電解質膜の縁とが溶着されているので、フレームと電解質膜とのシールは十分なものとなる。したがって、フレームと他の部材とのシールを十分なものとすれば、燃料ガスの漏洩を容易に防止することができる。

【0010】 本発明の固体高分子型燃料電池の製造方法では、溶着工程でフレームと電解質膜の縁とが溶着されるので、単電池を組付る際の電解質膜の取り扱いが容易となり、作業性が向上する。

【0011】

【実施例】 以上説明した本発明の構成・作用を一層明らかにするために、以下本発明の好適な実施例について説明する。図 1 は、本発明の好適な一実施例である固体高分子型燃料電池の単電池 10 を構成する電解質膜 20 と一対のフレーム 100 とを溶着により一体化する前後の様子を示した説明図である。図 2 は、この電解質膜 20 と一体化した一対のフレーム 100 を用いた単電池 10 の断面構造の一部を例示した部分断面図である。まず、単電池 10 の構造全体から説明する。

【0012】 図 2 に示すように、単電池 10 は、電解質膜 20 と、電解質膜 20 の外縁部を支持する一対のフレーム 100 と、電解質膜 20 を両側から挟んでサンドイッチ構造とする 2 つの電極 30 と、このサンドイッチ構造をさらに両側から挟むと共に電極 30 とで燃料ガスの流路を形成する 2 つの集電極 50 と、両集電極 50 の外

(3)

特開平 7-235314

3

側に配置され単電池 10 を積層する際の隔壁をなすセバレータ 200 と、シール部材 300 とにより構成されている。

【0013】電解質膜 20 は、高分子材料、例えばフッ素系樹脂により形成されたイオン交換膜であり、湿潤状態で良好な電気伝導性を示す。2つの電極 30 は、共に炭素繊維からなる糸で織成したカーボクロスにより形成されており、このカーボクロスには、触媒としての白金または白金と他の金属からなる合金等を担持したカーボン粉がクロスの電解質膜 20 側の表面および隙間に練り込まれている。この電解質膜 20 と 2つの電極 30 は、2つの電極 30 が電解質膜 20 を挟んでサンドイッチ構造とした状態で、120℃ないし 160℃好ましくは 145℃ないし 155℃の温度で、5000kPa ないし 15000kPa 好ましくは 8000kPa ないし 12000kPa の圧力を作用して接合するホットプレス法により接合されている。なお、実施例では、2つの電極 30 をカーボクロスにより形成したが、炭素繊維からなるカーボンペーパーまたはカーボンフェルトにより形成する構成も好適である。

【0014】一対のフレーム 100 は、樹脂（例えば、熱硬化性樹脂、ポリフェリンスルファイド、ポリアミド、ポリフェニレンオチサイド等）により形成されている。一対のフレーム 100 は、図 1 (a) および (b) に示すように、電解質膜 20 の外縁部を一対のフレーム 100 の表面に形成された突出部 112 で挟持した状態で溶着して溶着部 115 とすると共に、同じく向かい合う一対のフレーム 100 の表面に形成された突出部 122 と 132 を溶着して溶着部 125 として電解質膜 20 と一体化されている。電解質膜 20 と一体化される前のフレーム 100 を図 3 ないし図 5 に示す。図 3 は、溶着される前のフレーム 100 の外観を例示した斜視図である。図 4 は、図 3 に示したフレーム 100 を裏面（図 3 中、矢印 I 方向）から見た斜視図である。図 5 は、図 3 のフレーム 100 の断面 A-A、断面 B-B、断面 C-C を示した断面図である。

【0015】図 3 に示すように、フレーム 100 は正方形の薄板状に形成されており、フレーム 100 の中央には、電解質膜 20 および電極 30 等により形成される発電層を配置する正方形の孔（発電孔）110 が形成されている。また、フレーム 100 の四隅には、単電池 10 を積層した際に積層体を貫通する冷却媒体（例えば、純水、代替フロン、絶縁油等）の流路をなす円形の孔（冷却孔）140 が形成されている。このフレーム 100 の四隅に形成された各冷却孔 140 の相互間には、単電池 10 を積層した際に積層体を貫通する燃料ガスの流路をなす矩形的燃料孔 120 および 130 が形成されている。これらの孔の周囲には、孔から一定距離の位置に断面が半円形の棒状の突出部 112、122、132、142 が形成されている（図 5 (a) および (b) 参

4

照）。

【0016】また、フレーム 100 の突出部 112 等が形成された面の裏面の発電孔 110 と燃料孔 120 との間には、図 4 および図 5 (c) に示すように、燃料孔 130 の長手方向に沿って平行に配置された溝 128 が形成されている。この溝 128 は、単電池 10 が組み立てられたときに燃料ガスの通路となる（図 2 参照）。

【0017】こうして形成された一対のフレーム 100 を、図 1 に示すように、双方の突出部 112 で電解質膜 20 の外縁部を挟持するように、かつ、一方のフレーム 100 の燃料孔 120 が他方のフレーム 100 の燃料孔 130 に整合するように向き合わせ、向き合った突出部 112 等を溶着して一対のフレーム 100 と電解質膜 20 とを一体化する。すなわち、両フレーム 100 の発電孔 110 と燃料孔 120 との間に形成された溝 128 が外側に向き、かつ、両溝 128 が直交する配置である。

【0018】溶着される前は、図 1 (a) に示すように、両フレーム 100 の突出部 112 は、電解質膜 20 を挟んで向き合っており、一方のフレーム 100 の突出部 122 は、他方のフレーム 100 の突出部 132 と向き合っている。また、図示しないが、両フレーム 100 の突出部 142 も向き合っている。溶着された後は、図 1 (b) に示すように、電解質膜 20 を挟んで向き合う突出部 112 は電解質膜 20 と溶着されて一体化した溶着部 115 となり、向き合う突出部 122 と突出部 132 とは互いに溶着されて溶着部 125 となる。また、図示しないが、向き合う突出部 142 も同様に溶着される。電解質膜 20 と一体化した一対のフレーム 100 の外観斜視図を図 6 に示す。図 6 に示すように、一対のフレーム 100 の燃料孔 120 と 130 とは整合しており、向かい合う 2 組の燃料孔 135A および 135B をなす。

【0019】各突出部の溶着は、上述の配置とした一方のフレーム 100 に超音波溶着機のホーンをあて、周波数 10kHz ないし 500kHz の超音波振動を与えて溶着する超音波溶着法によった。この与える超音波振動は、一対のフレーム 100 を形成する樹脂により異なり、例えば、ポリフェリンスルファイド樹脂でフレーム 100 を形成した場合には、周波数 200kHz ないし 300kHz とするのが好ましい。

【0020】集電極 50 は、多孔質でガス透過性を有する気孔率が 40% ないし 80% のポーラスカーボンにより形成されている。図 7 は、集電極 50 の外観を例示した斜視図である。図示するように、集電極 50 は、正方形の板状に形成されており、その一面には、平行に配置された複数のリブ 56 が形成されている。このリブ 56 は、電極 30 の表面とで燃料ガスの通路をなすガス通路 58 を形成する（図 1 参照）。

【0021】セバレータ 200 は、カーボンを圧縮してガス不透過としたガス不透過カーボンにより形成されて

(4)

特開平7-235314

5

おり、電解質膜20、2つの電極30、2つの集電極50により構成される単電池をその厚み方向に積層する際の隔壁をなす。図8は、セパレータ200の外観を例示した斜視図である。図示するように、セパレータ200は、正方形の板状に形成されており、その四隅には、フレーム100の四隅に設けられた冷却孔140と同一の位置に同一の孔(冷却孔)240が形成されている。この冷却孔240は、冷却孔140と共に、単電池10が積層された際に積層体を貫通する冷却媒体の流路を形成する。また、各冷却孔240の間には、フレーム100に設けられた燃料孔120および130と同一の位置に同一の孔(燃料孔)220が形成されている。この燃料孔220も燃料孔120および130と共に、単電池10が積層された際に積層体を貫通する燃料ガスの流路を形成する。

【0022】シール部材300は、ポリ四フッ化エチレンにより形成されたシート状のガスケットである。図9は、シール部材300の外観を例示した斜視図である。図示するように、シール部材300には、シール部材300をフレーム100に重ねた際にフレーム100の冷却孔140および燃料孔120と整合する孔340および孔330が形成されている。また、シール部材300の中央には、フレーム100の2つの燃料孔120と発電孔110とを一つにした矩形の孔310が形成されている。

【0023】単電池10は、こうして形成された各部材を、セパレータ200、集電極50およびシール部材300、電極30、電解質膜20と一体化された一对のフレーム100、電極30、集電極50およびシール部材300、セパレータ200の順に積層することにより構成される。積層する際、シール部材300は、その孔330がフレーム100の燃料孔130と整合するよう配置する。この配置は、フレーム100の発電孔110と2つの燃料孔120とをシール部材300の孔310から覗く配置となる。

【0024】また、集電極50は、そのリブ56の方向がフレーム100に形成された溝128の方向と同一になるように、かつ、リブ56が電極30に接触するように配置される。この結果、フレーム100に形成された2つの燃料孔120は、フレーム100に形成された溝128と、集電極50と電極30とで形成されるガス通路58とにより連絡される。この配置により、電解質膜20等を挟んで対峙する2つの集電極50のリブ56は互いに直交する。したがって、一体化したフレーム100に形成される2組の向かい合う燃料孔135Aおよび135B(図6参照)のうち一方の組の燃料孔(例えば燃料孔135A)を陽極燃料である酸素含有ガスの流入流路および排出流路とし、他方の組の燃料孔(例えば燃料孔135B)を陰極燃料である水素含有ガスの流入流路および排出流路とすれば、電解質膜20を挟んで直交

6

するガス通路58に陽極燃料および陰極燃料が流れ、電解質膜20の両側に配置された両電極30に両燃料が供給されて、次式に示す電気化学反応が行われ、化学エネルギーを直接電気エネルギーに変換する。

【0025】

陽極反応： $2\text{H}^+ + 2\text{e}^- + (1/2)\text{O}_2 \rightarrow \text{H}_2\text{O}$ 陰極反応： $\text{H}_2 \rightarrow 2\text{H}^+ + 2\text{e}^-$

【0026】こうして構成された単電池10は、冷却媒体の通路が形成された冷却部材(図示せず)と共に複数積層され、燃料ガス供給装置や冷却媒体循環装置等(図示せず)が取り付けられて固体高分子型燃料電池を構成する。

【0027】単電池10の組付の様子については、既に大方説明したが、以下に図10に基づき説明する。まず、2つの電極30が電解質膜20を挟んでサンドイッチ構造とした状態で、120℃ないし160℃好ましくは145℃ないし155℃の温度で、5000kPaないし15000kPa好ましくは8000kPaないし12000kPaの圧力を作用して接合するホットプレス法により接合する(ステップS100)。

【0028】次に、この2つ電極30が接合された電解質膜20の外縁部をポリフェリンスルファイド樹脂により形成された一对のフレーム100の突出部112で挟持するように、かつ、両フレーム100の発電孔110と燃料孔120との間に形成された溝128が直交するように重ね合わせる。重ね合わせた一方のフレーム100に超音波溶着機のホーンをあてて、周波数200kHzないし300kHzの超音波振動を与えて各突出部を溶着して電解質膜20と一对のフレーム100とを一体化する(ステップS200)。

【0029】電解質膜20と一体化した一对のフレーム100の発電孔110に2つの集電極50を、各フレーム100に形成された溝128と集電極50に形成されたリブ56とが平行になるように、かつ、集電極50のリブ56が電解質膜20に接合された電極30に接するように嵌合させる。また、シール部材300を、その孔330がフレーム100の燃料孔130と整合するよう一对のフレーム100の両側に配置し、その両側を2つセパレータ200で挟んで単電池20を完成する(ステップS300)。

【0030】以上説明した実施例の固体高分子型燃料電池の単電池10では、一对のフレーム100と電解質膜20とが溶着されているので、燃料ガスがフレーム100と電解質膜20との間から漏れることがないという優れた効果を奏する。また、電解質膜20と他の部材とを直接シール部材によりシールする場合に比して剛性の高いフレーム100と他の部材とをシール部材によりシールするので、信頼性の高いシールが可能となる。

【0031】また、一对のフレーム100と電解質膜20とを超音波溶着法により溶着したので、溶着時の熱に

(5)

特開平 7-235314

7

より電解質膜 20 の機能を低下させることがない。この他、単電池 10 に供給される燃料ガスの流路および冷却媒体の流路を、単電池 10 を構成するフレーム 100 およびセパレータ 200 に設けた孔で形成したので、固体高分子型燃料電池を構成する部材数を少なくすることができ、コンパクトにすることができる。

【0032】なお、本実施例では、一対のフレーム 100 と電解質膜 20 とを超音波溶着法により溶着したが、他の溶着方法、例えば熱溶着等によってもかまわない。この場合、電解質膜 20 の機能を低下させないよう、電解質膜 20 の溶着部のみに熱を加えることが望ましい。

【0033】本実施例では、一対のフレーム 100 の突出部 112 等の断面を半円形としたが、矩形、多角形、半楕円形等の如何なる形状でも差し支えない。特に図 11 に例示したように、一方の突出部 412 の先端部を他方の突出部 414 の先端部の断面形状に窪ませた断面形状とする構成も好適である。この構成とすれば、電解質膜 20 を挟持して溶着する際の位置合わせが容易となり、作業性を向上させることができる。

【0034】本実施例では、集電極 50 とセパレータ 200 とを別体としたが、集電極とセパレータとを一体形成する構成も好適である。この場合、燃料ガスが透過するのを防止するため、一体化した集電極 50 とセパレータ 200 とをガス不透過カーボンにより形成するのが好ましい。また、実施例では、電極 30 と集電極 50 とを別体としたが、電極と集電極とを一体形成する構成も好適である。

【0035】以上説明した実施例の固体高分子型燃料電池の単電池 10 の製造方法では、一対のフレーム 100 と電解質膜 20 とを溶着して一体化したので、フレームのない電解質膜に比して取り扱いが容易となり、単電池 10 を組み付ける際の作業性を大きく向上させることができる。また、超音波溶着法により溶着したので、溶着時の熱により電解質膜 20 の機能を低下させることがない。

【0036】本実施例では、電解質膜 20 と 2 つの電極 30 とをホットプレス法により接合した後に電解質膜 20 と一対のフレーム 100 とを溶着したが、電解質膜 20 と一対のフレーム 100 とを溶着した後に電解質膜 20 と 2 つの電極 30 とをホットプレス法により接合してもかまわない。また、本実施例では、2 つの集電極 50 を一対のフレーム 100 の発電孔 110 に嵌合した後にシール部材 300 を挟んでセパレータ 200 を装着したが、予め集電極 50 をテフロンディスパージョン等によりセパレータ 200 に融着しておき、シール部材を挟んで一対のフレーム 100 の発電孔 110 にセパレータ 200 に融着した集電極 50 が嵌合するようにセパレータ 200 を装着する構成も好適である。

【0037】以上本発明の実施例について説明したが、本発明はこうした実施例に何等限定されるものではない。

8

く、本発明の要旨を逸脱しない範囲内において、種々なる態様で実施し得ることは勿論である。

【0038】

【発明の効果】以上説明したように本発明の固体高分子型燃料電池の単電池では、フレームと電解質膜とが溶着されているので、フレームと電解質膜との間から燃料ガスが漏洩することがないという優れた効果を奏する。

【0039】本発明の固体高分子型燃料電池の製造方法では、溶着工程でフレームと電解質膜とが溶着されるので、単電池を組付る際の電解質膜の取り扱いが容易となり、作業性を向上させることができる。

【0040】超音波溶着法により溶着する溶着工程とすれば、電解質膜の機能を低下させることなく容易に溶着することができる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】本発明の好適な一実施例である固体高分子型燃料電池の単電池 10 を構成する電解質膜 20 と一対のフレーム 100 との溶着の様子を示した説明図である。

【図 2】電解質膜 20 と一体化した一対のフレーム 100 を用いた単電池 10 の断面構造の一部を例示した部分断面図である。

【図 3】溶着される前のフレーム 100 の外観を例示した斜視図である。

【図 4】図 3 に示したフレーム 100 を裏面から見た斜視図である。

【図 5】図 3 に示したフレーム 100 の断面 A-A、断面 B-B、断面 C-C を示した断面図である。

【図 6】電解質膜 20 と一体化した一対のフレーム 100 の外観を例示する斜視図である。

【図 7】集電極 50 の外観を例示する斜視図である。

【図 8】セパレータ 200 の外観を例示する斜視図である。

【図 9】シール部材 300 の外観を例示する斜視図である。

【図 10】単電池 10 の製造工程を例示した工程図である。

【図 11】突出部の他の例を示した説明図である。

【符号の説明】

10…単電池

20…電解質膜

30…電極

50…集電極

56…リブ

58…ガス通路

100…フレーム

110…発電孔

112, 122, 132, 142…突出部

115, 125…溶着部

120, 130, 135A, 135B…燃料孔

128…溝

(6)

特開平7-235314

9

10

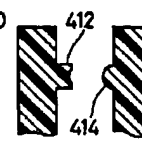
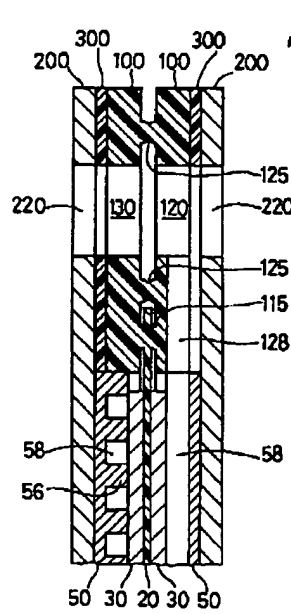
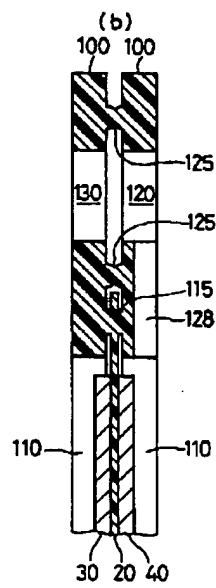
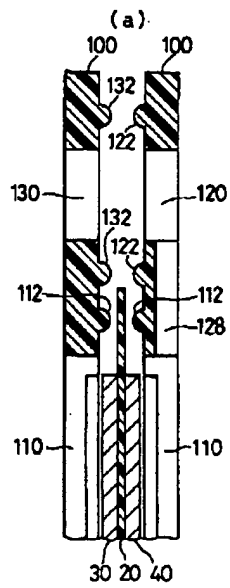
140...冷却孔
200...セパレータ
220...燃料孔
240...冷却孔

300...シール部材
310, 330, 340...孔
412, 414...突出部

【図1】

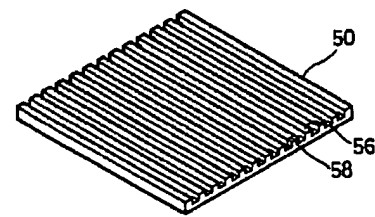
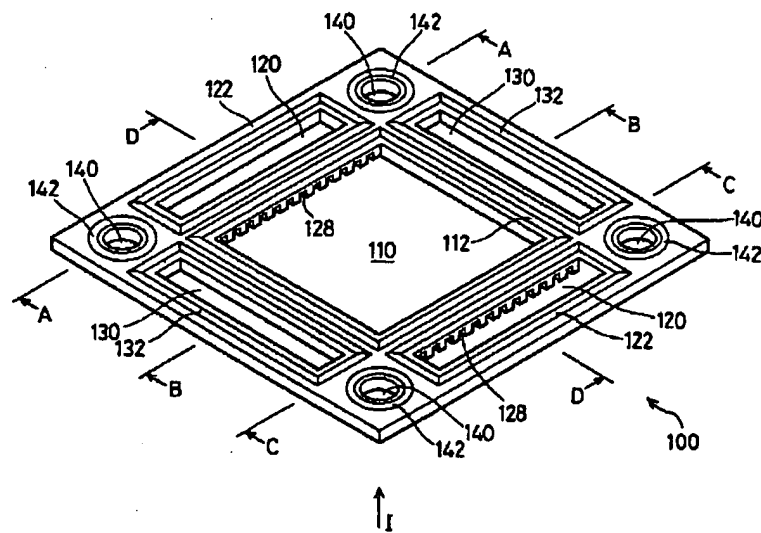
【図2】

【図11】

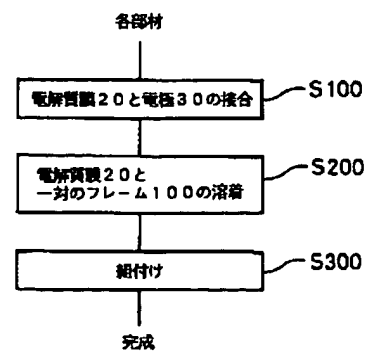


【図3】

【図7】



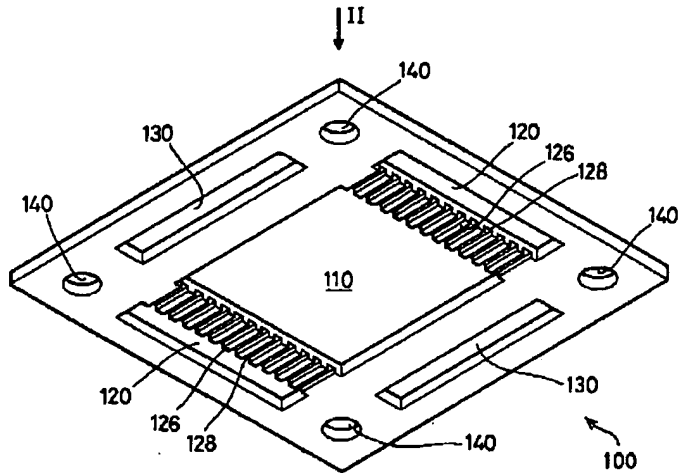
【図10】



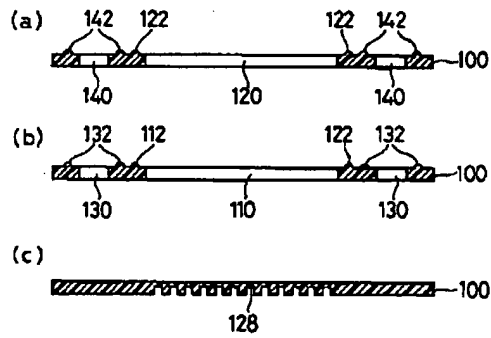
(7)

特開平 7 - 2 3 5 3 1 4

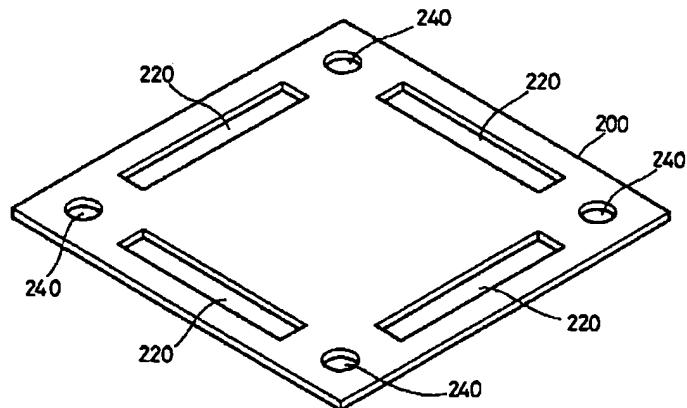
【図 4】



【図 5】

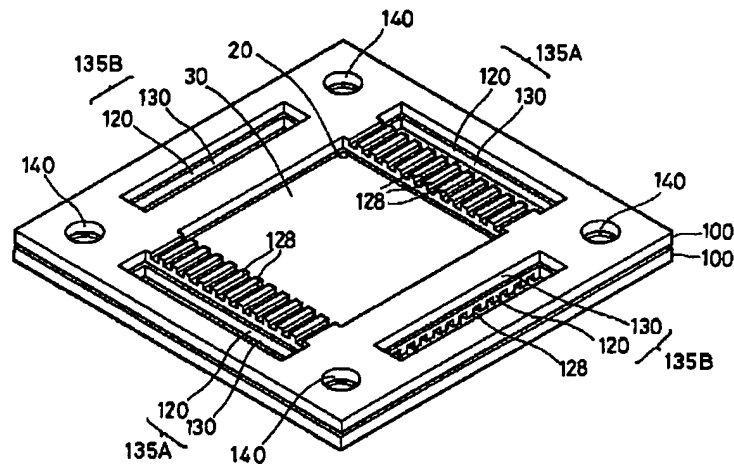


【図 8】



(8) 特開平 7 - 2 3 5 3 1 4

【 図 6 】



【 図 9 】

